

schaft falsch orientiert wurde. Es erschienen auf der Lokalseite der „Freiheit“ und in der Betriebszeitung Artikel, die besagten, daß in der ZEMAG 525 Kollegen nach der Seifert-Methode arbeiten. In Wirklichkeit ist aber das Aufschreiben der Verlustzeiten nur der erste Schritt zu ihrer Anwendung. Das Wichtigste ist, daß die Stillstands- und Verlustzeiten in produktive Arbeit umgewandelt und mit den Kollegen die Arbeitsnormen entsprechend berichtigt werden. Bei diesem Schritt müssen die Produktionsarbeiter von allen Seiten gute Unterstützung erhalten. Der Erfolg, die Steigerung der Arbeitsproduktivität, wird am besten dadurch erreicht, wenn die Meister, die Technologen und die TAN-Bearbeiter gemeinsam mit den Arbeitern die Verlustzeiten durch Verbesserung der Arbeitsorganisation und der Fertigungstechnik beseitigen.

In einer Parteileitungssitzung, zu der wir die Genossen der Werkleitung und der BGL eingeladen hatten, schätzten wir den Stand der Seifert-Methode im Betrieb ein. Wir kamen zu der Feststellung, daß nur durch gemeinsames Handeln der BPO, der BGL und der Werkleitung ein Erfolg erreicht werden kann. Die Parteileitung betonte, daß die politisch-ideologische Arbeit die wichtigste Aufgabe bei der Durchsetzung der Seifert-Methode ist. Der Hauptbuchhalter, Genosse Wunderlich, erklärte: „Diese Methode läßt sich im Betrieb gut anwenden. Man muß jetzt die politische Arbeit in den Abteilungen durch die Parteioorganisation verstärken und gleichzeitig ein Beispiel schaffen, damit die Kollegen an Hand der Praxis von dem Vorteil überzeugt werden.“ Der Former Genosse Drechsler sagte u. a.: „Nur wenn die Kollegen von allen Seiten, von der Partei, BGL und Werkleitung ständige Unterstützung erhalten, werden wir den jetzigen Stillstand in der Seifert-Methode beseitigen.“

Auf Grund dieser Aussprache organisierten die Leitungen der APO sofort Aussprachen der Parteigruppen, und die Werkleitung beriet, wie sie alle Wirtschaftsfunktionäre für die Einführung der Seifert-Methode mit einsetzen kann. Die Redaktion der Betriebszeitung wurde beauftragt, eine Leserversammlung mit dem Thema „Die Seifert-Methode in unserem Betrieb“ durchzuführen. Als diese Maßnahmen verwirklicht waren, entstand eine breite und klare Diskussion unter den Genossen und Kollegen im Betrieb.

In der Abteilungsparteioorganisation Mechanik I, Halle 2, erklärten sich drei Maschinenkollektive bereit, das von der Parteileitung empfohlene Beispiel zu schaffen. Sie gaben sich den Namen Rote Stoßbrigade. Sie konnte gebildet werden, weil sich die Parteigruppe, die Genossen Göpel, Göhl und Fritzsche, an die Spitze stellte und die parteilosen Kollegen Falk, Fritsche u. a. sich ihnen angeschlossen.

Die Rote Brigade wurde durch den Hauptbuchhalter Genossen Wunderlich, den TAN-Bearbeiter Kollegen Opitz, den Bereichsleiter Genossen Oertel und den Obermeister Kollegen Müller unterstützt. Sie wandte die Seifert-Methode vollinhaltlich an und konnte nach kurzer Zeit einen ökonomischen Nutzen nachweisen, ohne daß der Lohn geringer wurde. An den regelmäßigen Aussprachen der Roten Brigade nahmen der Sekretär der BPO, der Werkleiter und der BGL-Vorsitzende ständig teil. Sie konnten den Mitgliedern der Roten Brigade dabei helfen, immer mehr Kollegen für die Anwendung der Seifert-Methode zu gewinnen. Im Oktober waren es 89 Kollegen, die sie anwandten und 236 Stunden Verlustzeit in produktive Arbeit umwandelten. Dadurch steigerten sie ihre Arbeitsproduktivität um 3,5 Prozent. Im November kamen sechs Kollegen hinzu.